



AFM 34 IGV

AFM 34 IGV

Технический паспорт 135

Состояние на: 08/2015, предыдущие данные недействительны

Новейшее издание доступно на веб-сайте www.reinz-industrial.com

Материал

AFM 34 IGV - это не содержащий асбест уплотнительный материал, ткань которого армирована оцинкованной углеродистой сталью. Мягкая масса безопасна для здоровья и не содержит красителей. Она содержит арамидное волокно, неорганические наполнители и другие выдерживающие высокие температуры заменители асбеста, которые при повышенных давлении и температуре плотно и газонепроницаемо соединяются с высококачественными эластомерами.

Свойства

AFM 34 IGV устойчив по отношению ко многим средам, таким как масла, растворители, топлива, соляные растворы, хладагенты, спирты и т.п. Он также может использоваться для изоляции горячей воды и пара до температуры около 200 °C в стационарных процессах, при удельном давлении при монтаже не менее 50 Н/мм². В конкретных случаях применения просим обращаться за консультацией.

Благодаря металлическому армированию, уплотнительный материал обладает, в отличие от неармированного AFM 34, особо высокой прочностью при растяжении, давлении и сдвиге, а также исключительной стабильностью при эксплуатации.

AFM 34 IGV выдерживает более высокие сочетания температуры и давления, чем неармированные материалы.

Применение

- В DIN- и ANSI- фланцах, арматуре, насосах и аппаратах химических установок, на нефтеперегонных заводах, электростанциях, а также в судостроении
- в целом в уплотнительных соединениях с высокими механическими и/или термическими нагрузками или с переменными нагрузками
- для уплотнения узлов с относительно тонкими перегородками, например, в теплообменниках, паровой арматуре, пневматических и холодильных компрессорах, а также в винтовых соединениях различного рода.

Поверхности

AFM 34 IGV в стандартном варианте покрыт с обеих сторон облегчающим монтаж разделительным покрытием (TD 2) с высоким коэффициентом трения. В большинстве случаев наличие этого покрытия позволяет обойтись без дополнительной обработки поверхностей.

Тем не менее, одностороннее или двустороннее покрытие прокладки графитом необходимо при использовании в узлах, которые при монтаже вращаются на прокладке, например, в винтовых соединениях, радиаторных пробках и т.п., поскольку в этих случаях требуется малый коэффициент трения.

Разрешения, допуски

Germanischer Lloyd (DNV GL)

Разрешение для судостроения

AFM 34 IGV

Технические характеристики (номинальная толщина 2,00 мм)	Плотность	г/ см ³	2,00 - 2,20
	Доля органического вещества по DIN 52 911	%	< 26
	Прочность на растяжение поперек	Н/ мм ²	≈ 20
	вдоль	Н/ мм ²	≈ 38
	Устойчивость при сжатии по DIN 52 913		
	16 ч, 300 °С	Н/ мм ²	≈ 25
	16 ч, 175 °С	Н/ мм ²	≈ 35
	Сжатие и обратное пружинение по ASTM F 36, метод J		
	сжатие	%	> 5
	обратное пружинение	%	> 60
	Уплотнительное действие от азота по DIN 3535, часть 6 FA	мг / (с х м)	≈ 0,25
	Разбухание по ASTM F 146 в масле IRM 903 (заменяет масло ASTM №3)		
	5 ч, 150 °С		
	утолщение	%	< 10
	утяжеление	%	< 10
	в ASTM топливе В 5 ч, комн. темп.		
	утолщение	%	< 10
	утяжеление	%	< 10
	в воде / антифризе (50:50) 5 ч, 100 °С		
	утолщение	%	< 5
	утяжеление	%	< 5
	Содержание растворимого в воде хлорида	ppm	< 100
	Пиковая температура кратковременно	°С	400
	Длительная температура максимально	°С	250
	при водяном паре до	°С	200
	Рабочее давление максимально	бар	170



Максимальная длительная температура и максимальное давление не должны возникать одновременно, см. таблицу "Макс. рабочее давление при различных температурах и в разных средах"!

AFM 34 IGV

DIN 28091-2:

Коэффициент холодной высадки ϵ_{KSW}	%	5 - 8
Коэффициент холодной упругой деформации ϵ_{KRW}	%	2 - 4
Термоусадочный коэффициент $\epsilon_{WSW/T}$	%	6 - 9
Коэффициент горячей упругой деформации $\epsilon_{WRW/T}$	%	$\approx 1,5$
Значение упругой деформации R	мм	$\approx 0,030$
Удельная величина утечек λ	мг / (с x м)	< 0,2
Остаточное контактное давление через 1000 ч (воздух, 100 °C)	%	> 50



Вышестоящие технические данные действительны для материала в состоянии поставки без дополнительной обработки. При разнообразии возможных условий встраивания и эксплуатации, однако, не во всех случаях применения можно сделать обязывающие выводы относительно поведения в уплотняемом соединении. По этой причине мы не можем принять на себя ответственности за эти технические данные. Они не представляют собой гарантированных свойств. В случаях сомнения мы просим сделать запрос с точным сообщением эксплуатационных условий.

Форма поставки

Прокладки в соответствии с чертежом, указанными размерами или прочими договоренностями.

Пластины 1500 x 1500 мм (стандартный формат)

Номинальная толщина и допуски согласно DIN 28091-1 (мм)
Предельные отклонения в рамках поставки

0,80	$\pm 0,10$
1,00	$\pm 0,10$
1,50	$\pm 0,15$
2,00	$\pm 0,20$
3,00	$\pm 0,30$

Максимальное значение различия в толщине отдельной пластины:
Толщина пластины $\leq 1,00$ мм = 0,1 мм; $> 1,00$ мм = 0,2 мм